



Gasket aluminium kendaraan bermotor roda dua



Daftar isi

Daftar isi	i
Prakata	ii
1 Ruang lingkup	1
2 Acuan	1
3 Istilah dan definisi	1
4 Syarat mutu	1
5 Cara pengambilan contoh	2
6 Cara uji	2



Prakata

Untuk menjamin mutu produk hasil industri dalam rangka meningkatkan daya saing, memberikan perlindungan kepada konsumen, serta mewujudkan saling pengakuan kegiatan standardisasi dengan negara lain, dan dalam rangka mempersiapkan industri menghadapi pasar bebas, maka standar-standar rekayasa, khususnya kelompok standar otomatis telah disusun Standar Nasional Indonesia “Gasket aluminium kendaraan bermotor roda dua”.

Penyusunan standar ini melalui rapat-rapat teknis dan rapat Konsensus Nasional yang diselenggarakan Pusat Standardisasi Industri, Departemen Perindustrian, dihadiri oleh wakil-wakil perusahaan komponen kendaraan bermotor, perusahaan perakit kendaraan bermotor, perusahaan pembuat bahan baku, institusi, serta instansi teknis pemerintah lainnya.



Gasket aluminium kendaraan bermotor roda dua

1 Ruang lingkup

Standar ini meliputi definisi, syarat mutu, cara uji pengambilan contoh, cara uji, syarat lulus uji, cara pengemasan, dan syarat penandaan untuk gasket aluminium kendaraan bermotor roda dua.

2 Acuan

Acuan yang digunakan dalam penyusunan standar ini adalah :

JIS H 032 : 1973, *General rules for inspection of non ferrous metal materials.*

SNI 19-0405-1989, *Cara uji keras brinell.*

SNI 07-1176-1989, *Cara uji tarik aluminium dan paduan aluminium.*

SNI 07-0732-1989, *Sistem penamaan paduan dan temper aluminium.*

SNI 07-0827-1989, *Klasifikasi aluminium dan paduan aluminium.*

SNI 19-0428-1989, *Petunjuk pengambilan contoh padatan.*

SNI 07-0956-1989, *Pelat dan lembaran aluminium.*

3 Istilah dan definisi

gasket aluminium kendaraan bermotor roda dua

lembaran aluminium yang terpasang diam pada sambungan antar bagian mesin kendaraan bermotor roda dua, yaitu pada silinder blok atau antara silinder dan kepala silinder kendaraan bermotor roda dua

4 Syarat mutu

4.1 Sifat tampak

Gasket harus bebas cacat permukaan, baik berupa korosi maupun goresan-goresan yang dapat menurunkan fungsinya.

4.2 Dimensi dan bentuk

Gasket harus memiliki dimensi dan bentuk sedemikian rupa sesuai permukaan di tempat gasket terpasang yang menjamin gasket dapat berfungsi baik.

4.3 Syarat bahan

Bahan untuk gasket aluminium harus memenuhi syarat mutu yang ditentukan dalam SNI 07-0956-1989, Pelat dan lembaran aluminium, sesuai dengan tabel berikut:

Tabel 1 Sifat mekanis untuk syarat bahan gasket aluminium

No.	Syarat uji	Syarat lulus uji	Keterangan
1	Toleransi tebal	$\pm 0,03$	SNI 07-0956-1989 butir 4.5
2	Kuat tarik, MPa	Min. 75 Maks. 105	SNI 07-0956-1989 butir 4.3
3	Batas ulur, MPa	Min. 25	SNI 07-0956-1989 butir 4.3
4	Regangan, 50 mm	15 - 22	SNI 07-0956-1989 butir 4.3

5 Cara pengambilan contoh

5.1 Cara pengambilan contoh untuk uji tampak sesuai SNI 19-0428-1989, *Petunjuk pengambilan contoh padatan*

5.2 Pengambilan contoh uji, diambil dari bentuk yang sama minimum 1 (satu) buah dari 1000 lembar produk

5.3 Cara pengambilan contoh untuk uji bahan sesuai SNI 09-0956-1989, *Pelat dan lembaran aluminium*, butir 5

6 Cara uji

6.1 Uji tampak

Uji tampak dilakukan dengan memeriksa permukaan dari cacat-cacat yang merugikan

6.2 Uji bahan

Uji bahan dilakukan sesuai SNI 07-0956-1989, *Pelat dan lembaran aluminium*, butir 6





BADAN STANDARDISASI NASIONAL - BSN
Gedung Manggala Wanabakti Blok IV Lt. 3-4
Jl. Jend. Gatot Subroto, Senayan Jakarta 10270
Telp: 021- 574 7043; Faks: 021- 5747045; e-mail : bsn@bsn.or.id